

10/510,920

11 2 CH 2004

(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)

(19) Organisation Mondiale de la Propriété
Intellectuelle
Bureau international



(43) Date de la publication internationale
23 octobre 2003 (23.10.2003)

PCT

(10) Numéro de publication internationale
WO 03/088137 A1

(51) Classification internationale des brevets⁷ :
G06K 19/06, 1/12

(74) Mandataire : CABINET GERMAIN & MAUREAU;
B.P. 6153, F-69466 Lyon Cedex 06 (FR).

(21) Numéro de la demande internationale :
PCT/FR03/01162

(81) États désignés (*national*) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(22) Date de dépôt international : 11 avril 2003 (11.04.2003)

(25) Langue de dépôt : français

(26) Langue de publication : français

(30) Données relatives à la priorité :
02/04607 12 avril 2002 (12.04.2002) FR

(71) Déposant (*pour tous les États désignés sauf US*) : CRYPTIC [FR/FR]; 92, rue Réaumur, F-75002 Paris (FR).

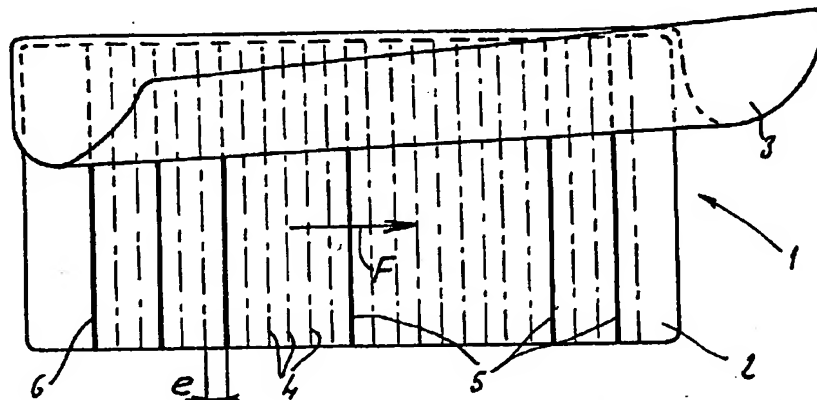
(84) États désignés (*régional*) : brevet ARIPO (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), brevet eurasién (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), brevet OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(72) Inventeur; et
(75) Inventeur/Déposant (*pour US seulement*) : BOULAY, Bernard [FR/FR]; 193, chemin du Robiat, F-69250 Polymieux au Mont d'Or (FR).

[Suite sur la page suivante]

(54) Title: MAGNETIC MARKING SYSTEM, METHOD AND MACHINE FOR PRODUCING THE SAME

(54) Titre : SYSTÈME DE MARQUAGE MAGNETIQUE, PROCÉDE ET MACHINE POUR SA FABRICATION



(57) Abstract: The invention relates to a marking system (1) comprising wires (5) exhibiting ultrasoft ferromagnetic properties. Said wires are arranged on or in a carrier (2) and are associated with pre-established parallel positions (4) which are separated by a constant gap (e) according to a pre-established frame. The wires (5) can be present or absent in each position (4), forming a detectable binary code. The inventive marking system (1) can especially be embodied as a magnetically coded label. The invention also relates to a method for producing one such marking system by continuously incorporating ferromagnetic wires (5) into an adhesive complex (2, 3). The inventive marking system is used to identify and authenticate articles, products or objects.

(57) Abrégé : Le système de marquage (1) comprend, sur ou dans un support (2), en correspondance avec des positions parallèles préétablies (4) séparées par un écartement constant (e) selon une trame préétablie, des fils (5) à propriétés ferromagnétiques ultrasoftes. Ces fils (5) sont présents ou absents dans chacune des positions (4), de manière à former un code binaire détectable. Le système de marquage (1) peut prendre notamment la forme d'une étiquette magnétiquement codée. Il est aussi décrit un procédé de fabrication d'un tel marquage, par incorporation des fils ferromagnétiques (5) dans un complexe adhésif (2, 3), de manière continue. Application: identification et authentification d'articles, produits ou objets.

WO 03/088137 A1



Publiée :

- avec rapport de recherche internationale
- avant l'expiration du délai prévu pour la modification des revendications, sera republiée si des modifications sont reçues

En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.

La présente invention concerne de façon générale, le marquage d'articles, de produits ou d'objets, en vue de leur identification et/ou de leur authentification. Cette invention se rapporte, plus particulièrement, à un système de marquage sécurisé, par "étiquette magnétiquement codée" ou analogue pouvant être "lue" à l'aide d'un détecteur approprié. Le système de marquage selon l'invention possède des applications diverses :

- Protection contre la contrefaçon de produits industriels, par authentification des produits originaux ;
- Traçabilité de produits ou d'articles, par lot ou série de produits, ou éventuellement par article individuel ;
- Identification de produits ou d'articles, dans les circuits commerciaux, en complément ou éventuellement en remplacement du code-barre optique traditionnel.

L'identification d'articles et de produits par code-barre optique est actuellement bien connue, mais elle comporte des inconvénients. En particulier, un code-barre optique peut être facilement reproduit à l'aide d'un scanner ou d'un photocopieur du commerce, ou modifié, de sorte qu'il n'offre aucune véritable sécurité. De plus, le caractère nécessairement visible d'un code-barre optique peut entraîner des inconvénients d'ordre esthétique, pour certains genres d'objets ou articles.

Des systèmes de marquage par étiquettes magnétiques ont été déjà envisagés, même si actuellement ceux-ci sont peu diffusés. A titre d'exemples, on peut ici citer les propositions contenues dans les documents FR 2344346, US 4964951, US 5175419 et US 5729201. Ces documents divulguent :

- Utilisation de bandes magnétisées parallèles plus ou moins larges, donc trop facilement visibles (non transparentes) ;
- Utilisation de fils de longueur variables, combinés à des aimants, d'où une réalisation complexe ;
- Combinaison de fils à caractéristiques magnétiques différenciées ;
- Simple association de fils aimantés tous équidistants, interdisant de ce fait toute possibilité de codage.

La plupart des solutions déjà proposées restent donc assez complexes, donc coûteuses, en faisant notamment appel à des phénomènes magnétiques complexes et mal maîtrisés, sans qu'il en résulte une sécurité

améliorée. En particulier, pour certains systèmes qui exploitent la longueur de fils ou bandes à propriétés magnétiques, une interruption de ces fils ou bandes peut provoquer une modification de la réponse du système. Par ailleurs, les systèmes connus n'offrent qu'un nombre limité de combinaisons pour réaliser un véritable codage, analogue à un code-barre traditionnel, ou bien ils n'y parviennent qu'au prix d'une complication excessive, tant au niveau de l'étiquette elle-même qu'au niveau du détecteur à utiliser pour "lire" cette étiquette.

La présente invention vise à remédier à l'ensemble de ces inconvénients, en fournissant un système de marquage magnétique qui, tout en étant particulièrement simple et discret, s'avère extrêmement fiable et permet un codage avec des combinaisons très nombreuses.

A cet effet, l'invention a essentiellement pour objet un système de marquage magnétique, qui comprend, sur ou dans un support en correspondance avec des positions parallèles préétablies séparées par un écartement constant selon une trame préétablie, un ou des fils à propriétés ferromagnétiques ultra-douces, ces fils parallèles étant présents ou absents dans chacune desdites positions de manière à former, par l'ensemble des fils présents ou absents, un code binaire détectable.

Dans une forme de réalisation de l'invention, le support est du type bidimensionnel et constitué par une feuille de matière adhésive, qui fixe les fils à propriétés ferromagnétiques ultra-douces dans leurs positions préétablies. Cette feuille-support adhésive est avantageusement recouverte, au moins dans son état initial, par une feuille protectrice, du genre papier siliconé, qui ainsi recouvre aussi les fils.

En variante, le support est de type tridimensionnel, auquel cas les fils à propriétés ferromagnétiques sont noyés dans l'épaisseur de ce support à une profondeur faible, en comparaison à la distance de deux fils voisins, pour permettre dans tous les cas une détection par contact ou par quasi-contact, à l'aide d'un détecteur électro-magnétique se déplaçant sur la surface.

Les fils utilisés pour la réalisation d'un tel marquage sont, de préférence, des filaments ferromagnétiques amorphes gainés de verre, dont le mode de fabrication est expliqué dans : "Ferromagnetic resonance in amorphous magnetic wires", de S.A. BARANON et al., Phys. Met. Metall., N° 1, volume 67, page 70 à 75, 1989.

Le diamètre de l'âme métallique de tels filaments est de l'ordre d'une dizaine à quelques dizaines de microns, alors que l'épaisseur de la gaine de verre ne dépasse pas quelques microns, de sorte que le diamètre total des filaments ne dépasse pas 50 microns, et que les filaments peuvent être noyés dans la masse adhésive du support. L'âme métallique de ces filaments est

5 réalisée dans un alliage magnétique amorphe essentiellement composé de cobalt ou de fer, de nickel, de bore, de silicium et de carbone, dans des proportions variables pouvant être :

- Fe ou Co > 40 %,
- 10 - 0 < Ni < 20 %,
- 18 % < Si + B + C < 35 %

d'autres éléments pouvant être aussi introduits avec des teneurs inférieures à 7 %.

De tels fils, de par leur structure amorphe, peuvent présenter selon

15 leur composition un coefficient de magnétostriction positif ou négatif, et ils possèdent un champ magnétique à saturation (champ coercitif) relativement faible (de 50 à 500 A/m), ces propriétés étant variables en fonction de la composition de l'alliage ainsi que des proportions relatives d'alliage et de verre. Une description plus précise sur les propriétés magnétiques de ces fils peut

20 être trouvée dans : "Magnetic hysteresis in glass-covered and water-quenched amorphous wires" de H. CHIRIAC et al., Journal of Magnetism and Magnetic Materials 177-181, pages 205 et 206, 1998.

En ce qui concerne le dispositif de détection, à utiliser pour "lire" les marquages, il s'agit avantagement d'un dispositif portable, constitué

25 d'une bobine d'excitation permettant de créer, dans l'espace ou voisinage immédiat du fil, un champ magnétique alternatif d'intensité supérieure au champ de saturation du fil à détecter, et de deux bobines de réception équilibrées, montées en opposition, de manière à ne détecter aucun signal de réponse en l'absence de fil situé à proximité, à l'intérieur de la zone volumique

30 d'excitation. En revanche, lorsqu'un des fils ferromagnétiques d'un marquage est proche de la bobine d'excitation, celui-ci va subir l'influence de son champ magnétique et son aimantation induite va décrire un cycle d'hystérésis à la même fréquence que l'excitation. Le fil va alors réémettre un champ électromagnétique de même fréquence qui sera détecté essentiellement par celle

35 des deux bobines de réception située le plus proche du fil, grâce à une conception appropriée du détecteur. Par un traitement approprié du signal reçu

ainsi sur le dispositif de détection, il est possible de déterminer la présence d'un fil à proximité du dispositif de détection. En conséquence, par déplacement de ce dispositif de détection portable, dans une direction transversale aux fils de marquage magnétique, il devient possible de "lire" instantanément le code binaire porté par ce marquage.

Ainsi, l'idée à la base de l'invention consiste en l'utilisation de fils ferromagnétiques de nature identique, possédant tous les mêmes propriétés magnétiques ultra-douces permettant leur détection à l'aide d'une excitation électromagnétique de proximité, et de faible puissance (cette détection étant indépendante de la longueur des fils), ces fils étant positionnés de manière précise sur ou dans un support, à la manière d'un code-barre. Le système de marquage ainsi constitué comporte, en comparaison avec toutes les solutions précédemment proposées, des avantages nombreux et importants :

- Les fils utilisés pouvant posséder un diamètre très réduit, compris entre dix et cinquante microns, le système reste invisible à l'œil nu, et aussi imperceptible au toucher. Ceci permet de placer les fils sur une feuille-support transparente, par exemple en matière plastique transparente, l'ensemble pouvant être placé sur d'autres étiquettes normales en restant invisible.
- Les possibilités de codage sont presque illimitées, compte tenu du très grand nombre de combinaisons possibles du nombre de fils et du positionnement relatif de ces fils.
- Les principes de codage et de détection ne font appel ni à une différenciation des propriétés magnétiques des fils, ni à un choix de leur longueur, dès lors que cette longueur est supérieure à une valeur minimum, de l'ordre de 5 millimètres. Le système reste donc particulièrement simple, tant en ce qui concerne la structure du marquage lui-même, que pour ce qui est de la détection.
- Tous les fils parallèles étant identiques (en diamètre, longueur, composition, propriétés magnétiques, coercivité), on évite le risque d'erreurs lors de la manipulation des bobines de fils, pour la fabrication des marquages magnétiques.
- Dans la mesure où la longueur des fils n'exerce pas d'influence, une interruption de ces fils (par exemple par un coup de "cutter") ne saurait neutraliser le système, qui continue de fournir alors une réponse bien identifiée.

- Les fils ferromagnétiques peuvent être noyés dans toute matière moulée ou façonnée, ou être inclus dans un support textile, ce qui rend le marquage encore plus discret, et incorporable directement dans un produit ou objet.
- 5 - La souplesse des fils, et le cas échéant de leur support, autorise toute configuration d'étiquette, notamment pour former une étiquette magnétiquement codée à appliquer sur une surface cylindrique, telle que le fût d'une bouteille.
- 10 - Les propriétés magnétiques ici exploitées des fils sont très peu sensibles aux variations de température, dans une large plage (de -50°C à $+80^{\circ}\text{C}$ par exemple), contrairement aux circuits magnétiques résonants de type LC sérigraphiés sur des étiquettes magnétiques interrogeables en haute fréquence, dans lesquels la capacité, donc la fréquence de résonance, varie
15 sensiblement avec la température, compte tenu de la variation thermique de la permittivité du diélectrique utilisé.
- Les fils étant constitués en un alliage magnétique amorphe ultra-doux, ceux-ci possèdent une faible coercivité qui permet de faire appel à des têtes de détecteurs de proximité de très faible champ rayonné, donc à très faible consommation de puissance, ce qui
20 augmente l'autonomie des détecteurs portables.
- La détection de présence ou d'absence des fils, intervenant comme des antennes secondaires, s'effectue par une analyse des harmoniques générés par ces fils lors de leur approche de la saturation magnétique. Ainsi, la disposition géométrique des fils
25 parallèles, et le codage qu'elle autorise, se prêtent bien à une analyse de la réponse par traitement du signal, avec mise en œuvre de logiciels de traitement pouvant tolérer un certain degré d'erreur dans la calibration des écartements entre fils, ce qui
30 facilite grandement la conception des machines réalisant la pose des fils.
- Le codage étant basé sur des fils à propriétés magnétiques douces, il ne peut être détruit, altéré ou effacé par un champ magnétique parasite, créé volontairement ou fortuitement, et de forte intensité, ceci contrairement à beaucoup de systèmes de
35 codage magnétique existants basés sur des éléments

magnétiquement "durs", tels que les cartes bancaires, les cartes à bande magnétique, ou les étiquettes à deux couches magnétiques (l'une dure et l'autre douce).

- 5 - Le faible diamètre des fils interdit sa détection par les antennes de surveillance électronique d'articles (dites antennes EAS).
- La réponse de chaque fil est indépendante de l'intensité du champ d'excitation délivré par le détecteur (à condition d'avoir la valeur d'intensité minimale pour saturer les fils), et cette réponse est donc toujours la même, ce qui facilite l'ajustement de
- 10 l'intensité de la bobine d'excitation.
- Le principe de fils parallèles permet une fabrication aisée des marquages magnétiques en question, en continu ou en semi-continu, avec tronçonnage à la longueur désirée.

15 A titre d'exemple, les fils de l'étiquette magnétiquement codée selon l'invention sont en nombre compris entre un au minimum et cinq au maximum. Ces fils peuvent comprendre, outre les fils définissant un code binaire, un premier fil pour repérage du début de la zone de lecture, dans laquelle sont positionnés les fils définissant le code binaire.

20 Dans la zone de lecture, l'espacement entre les positions possibles de fils est de préférence égal au minimum à 2 millimètres, un tel "pas" minimum étant nécessaire pour distinguer les fils lors de la détection, en évitant que plusieurs fils puissent se trouver simultanément à l'intérieur de la zone d'intensité critique d'excitation, ou que ces fils aient une influence les uns sur les autres. Le "pas" est choisi en fonction des dimensions des étiquettes et du

25 nombre de fils, ce "pas" pouvant atteindre plusieurs millimètres. La largeur utile des étiquettes (dimension transversale aux fils) peut être comprise entre quelques millimètres et plusieurs centimètres, une telle dimension autorisant l'utilisation d'un code binaire à plusieurs dizaines de bits, offrant ainsi de nombreuses combinaisons.

30 Dans la conception la plus simple du codage, l'absence de fil dans une position donnée correspond à la valeur ZERO, et la présence d'un fil dans la position considérée correspond à la valeur UN.

 L'invention a aussi pour objet un procédé industriel pour la fabrication du marquage magnétique précédemment défini, dans le cas où ce

35 marquage est constitué par une feuille-support en matière adhésive, qui fixe les

fils à propriétés ferromagnétiques dans leurs positions préétablies, cette feuille-support étant à recouvrir par une feuille protectrice.

Ce procédé consiste, essentiellement, à dérouler une bobine de complexe adhésif vierge, constitué d'une feuille-support en matière adhésivée et d'une feuille protectrice, recouvrant initialement la face adhésivée, à effectuer une opération de délaminage de ce complexe adhésif, consistant à séparer la feuille-support adhésivée de la feuille protectrice, tout en faisant avancer ces deux feuilles, à déposer des fils à propriétés ferromagnétiques ultra-douces sur la feuille-support adhésivée, dans le sens longitudinal de défilement de cette feuille, en positionnant transversalement les fils de manière précise en correspondance avec le code retenu pour le marquage, puis à effectuer une opération de relaminage, consistant à ramener la feuille protectrice sur la feuille-support adhésivée, désormais garnie des fils, et enfin à réenrouler le complexe adhésif reconstitué et incorporant les fils. On obtient ainsi une bobine de complexe adhésif, incorporant les fils à propriétés ferromagnétiques, répartis de la manière désirée. La bobine finalement obtenue peut alors être utilisée comme n'importe quelle autre bobine de complexe adhésif destinée à des opérations d'impression et de découpe, pour l'obtention de supports adhésifs séparés qui, dans le cas présent, seront par exemple des étiquettes magnétiquement codées avec fils incorporés, ou des produits façonnés au format de feuilles quelconques.

Enfin, l'invention a pour objet une machine spécialement destinée à la mise en œuvre du procédé défini ci-dessus, donc une machine pour la fabrication du marquage magnétique, toujours dans le cas où celui-ci est constitué par une feuille-support en matière adhésivée, qui fixe les fils à propriétés ferromagnétiques dans leurs positions préétablies, cette feuille-support étant recouverte d'une feuille protectrice.

La machine en question comprend essentiellement, en combinaison et d'amont en aval :

- des moyens de support et de déroulage d'une bobine de complexe adhésif vierge, constitué d'une feuille-support en matière adhésivée et d'une feuille protectrice recouvrant initialement la face adhésivée ;
- des moyens de délaminage, assurant la séparation de la feuille-support adhésivée et de la feuille protectrice ;

- des moyens d'amenée et de dépose de fils à propriétés ferromagnétiques ultra-douces sur la feuille adhésivée, incluant des moyens pour le positionnement transversal de ces fils en correspondance avec le code retenu pour le marquage ;
- 5 - des moyens de relaminage, assurant la réunion de la feuille protectrice et de la feuille-support en matière adhésivée, garnie des fils ; et
- des moyens d'entraînement et d'enroulement du complexe adhésif reconstitué et incorporant les fils.

10 Avantageusement, les moyens d'amenée et de dépose de fils à propriétés ferromagnétiques comprennent, eux-mêmes :

- un support mobile verticalement, pour une pluralité de bobines de fil à propriétés ferromagnétiques ;
- des moyens pour l'accrochage initial et la traction des extrémités
- 15 des fils issus de ces bobines ; et
- entre lesdites bobines de fil et ces moyens d'accrochage et de traction, un dispositif de positionnement transversal des fils.

Ainsi, la machine est équipée pour initier le processus de dépose des fils, par accrochage et traction des extrémités de ces fils, le support des bobines étant alors placé en position haute pour éviter un collage intempestif des fils sur la surface adhésivée, spécialement lors du positionnement transversal de ces fils pour réaliser le code souhaité. Ensuite, le support des bobines est abaissé, de sorte que les fils viennent tangenter la matière adhésive, et commencent à se fixer sur celle-ci. On notera qu'une fois fixés, les

20 fils sont entraînés en avant avec la feuille-support, ce qui rend superflus tous moyens spécifiques de déroulage des bobines de fils ou de traction des fils.

De préférence, la machine est encore équipée, dans sa partie aval, de moyens de contrôle de la présence et du positionnement correct des fils posés, ces moyens pouvant intervenir en "lisant" le code formé par les fils, ceci

30 d'une manière analogue à la "lecture" du même code par un dispositif de détection.

Dans le cas le plus simple, si ces derniers moyens constatent l'absence anormale d'un fil, généralement causée par la "casse" de ce fil, la machine doit être arrêtée en vue d'une remise en état manuelle.

35 Toutefois, dans une forme de réalisation perfectionnée de la machine, celle-ci comprend encore, intercalé entre les moyens précités

d'amenée et de dépose des fils et les moyens de relaminage, au moins un module additionnel de pose d'un fil, ce qui permet de pallier automatiquement, et de façon quasi-instantanée, à la "casse" d'un fil, constatée par les moyens de contrôle de la présence et du positionnement correct des fils. Au cas où
5 plusieurs modules analogues seraient ainsi successivement intercalés, la machine pourrait même pallier automatiquement à la "casse" de deux ou plusieurs fils. Avantageusement, cette machine est également équipée d'un dispositif de marquage, permettant de repérer la zone défectueuse, pour l'utilisation pratique ultérieure de la bobine.

10 Comme on le comprend aisément, le procédé et la machine, précédemment définis, permettent la fabrication automatique en continu, à cadence élevée et de manière fiable, de "matière première" codée permettant l'impression et la découpe d'un complexe adhésif en vue de l'obtention de marquages conformes à l'invention, tout en permettant de varier les codes de
15 ces marquages par le positionnement transversal des fils.

De toute façon, l'invention sera mieux comprise à l'aide de la description qui suit, en référence au dessin schématique annexé qui représente, à titre d'exemples, diverses formes de réalisation et utilisations de ce système de marquage magnétique, qui illustre aussi le procédé de
20 fabrication selon l'invention, et qui enfin montre des formes d'exécution de la machine pour la mise en œuvre de ce procédé :

Figure 1 est une vue de face d'une étiquette magnétiquement codée conforme à l'invention ;

25 Figure 2 illustre une utilisation de cette étiquette magnétiquement codée ;

Figure 3 représente un autre marquage conforme à l'invention, en illustrant son utilisation ;

Figure 4 est un schéma illustrant le procédé de fabrication de supports adhésifs magnétiquement codés selon l'invention ;

30 Figure 5 est une vue de côté d'une machine de mise en œuvre de ce procédé ;

Figure 6 est une vue en plan par dessus de la machine de figure 5 ;

Figures 7, 8, 9 et 10 sont des schémas partiels de cette machine, en vue de côté, illustrant des phases successives de son fonctionnement ;

35 Figure 11 est un autre schéma partiel de la même machine, en vue en plan par-dessus ;

Figure 12 est une vue de côté d'une variante de cette machine.

La figure 1 montre un marquage magnétique, réalisé sous la forme d'une étiquette magnétiquement codée 1. Celle-ci comprend une feuille-support 2 possédant une face adhésivée, et une feuille de protection 3, du genre papier siliconé, initialement appliquée sur la face adhésivée de la feuille-support 2.

Sur l'étiquette magnétiquement codée 1 sont pré-définies des positions parallèles 4, séparés par un écartement ou "pas" constant "e". Dans certaines de ces positions 4 préétablies sont posés des fils parallèles 5 à propriétés ferromagnétiques ultra-douces. L'absence ou la présence des fils 5, dans les différentes positions 4 possibles, définit un code binaire détectable, propre à chaque étiquette 1.

Le marquage comprend encore avantageusement, vers une extrémité de l'étiquette 1, un premier fil 6 à propriétés ferromagnétiques, permettant le repérage du début de la "zone de lecture" dans laquelle sont positionnés les autres fils 5.

Tous les fils 5 et 6 sont fixés, dans leurs positions préétablies, par simple adhésion sur la face adhésivée de la feuille-support 2. La feuille de protection 3 recouvre initialement ces fils 5 et 6.

Après retrait de la feuille de protection 3, l'étiquette magnétiquement codée 1 peut être fixée par collage sur un produit, un article ou un objet, tel qu'une bouteille 7 comme illustré sur la figure 2. Le déplacement d'un détecteur approprié (non représenté), selon une direction F transversale aux fils 5 et 6, permet de "lire" le code binaire formé par ces fils.

Dans l'exemple d'utilisation de la figure 2, la souplesse de l'étiquette magnétiquement codée 1 permet son enroulement autour du fût de la bouteille 7. Bien entendu, comme l'illustre la figure 3, l'étiquette magnétiquement codée 1 ou autre marquage selon l'invention peut aussi conserver une configuration plane, notamment en correspondance avec une face plane d'un objet 8 à identifier ou à authentifier.

En se référant toujours à la figure 3, on notera que le marquage 1 avec fils 5, 6 à propriétés ferromagnétiques peut être noyé dans un support 2, incorporé lui-même à l'objet 8, les fils 5, 6 devant toutefois être noyés à faible profondeur, de manière à toujours permettre leur détection individuelle et la "lecture" du code formé par l'ensemble de ces fils.

La figure 4 illustre le procédé de fabrication, en continu, d'un complexe adhésif codé, servant de base à la réalisation d'étiquettes magnétiquement codées telles que celle représentée sur la figure 1.

Le point de départ du procédé est une bobine 9 de complexe adhésif vierge, constitué d'une feuille-support 2 possédant une face adhésivée, et d'une feuille de protection 3 initialement appliqué sur la face adhésivée de la feuille support 2.

La bobine 9 est déroulée (flèche F1), et le complexe adhésif qui le constitue est délaminé, c'est-à-dire que la feuille-support adhésivée 2 est séparée de la feuille protectrice 3. Les deux feuilles 2 et 3 avancent alors selon des trajets distincts (flèches F2 et F3), en étant convenablement guidées.

Sur le trajet de la feuille-support adhésivée 2, qui se situe au-dessous du trajet de la feuille protectrice 3, il est procédé à la pose des fils 5 à propriétés ferromagnétiques, issus de bobines de fil 10 respectives, le dispositif de pose de ces fils 5 étant symbolisé en 11. Les fils 5 sont ainsi posés parallèlement les uns aux autres, dans la direction longitudinale de défilement F2 de la feuille-support 2, et avec un positionnement transversal bien précis, correspondant au code retenu pour le marquage à réaliser.

Ensuite, il est procédé au relaminage, c'est-à-dire que la feuille protectrice 3 est ramenée sur la feuille-support 2, désormais garnie de fils 5. La réunion de deux feuilles 2 et 3 "emprisonne" les fils 5 entre ces deux feuilles 2 et 3, et l'on obtient ainsi un complexe adhésif reconstitué, incorporant les fils 5.

Enfin, le complexe adhésif reconstitué est réenroulé, comme indiqué par la flèche F4, pour former une nouvelle bobine 12. Cette dernière peut ultérieurement être reprise, pour l'impression du complexe et pour sa séparation en marquages individuels, tels que l'étiquette montrée sur la figure 1.

Les figures 5 et suivantes représentent, plus en détail, une machine automatique mettant en œuvre le procédé schématisé sur la figure 4.

En se référant plus particulièrement aux figures 5 et 6, la machine comprend, au-dessus d'un bâti allongé 13 et d'amont en aval : un sous-ensemble 14 de déroulage et de délaminage, un module 15 de dépose des fils, et un sous-ensemble 16 de relaminage et de réenroulement.

Le sous-ensemble amont 14 comporte lui-même un arbre-support horizontal 17, pour une bobine 9 de complexe adhésif vierge, à dérouler suivant la flèche F1. En quittant la bobine 9, ce complexe adhésif se sépare en

la feuille-support 2, dirigée horizontalement, et la feuille de protection 3, dirigée d'abord verticalement. La feuille de protection 3 passe sur un dispositif de tension 18, placé dans la partie supérieure du sous-ensemble amont 14. Ce sous-ensemble 14 comprend encore des paires de plaques 19 et 20, utilisées pour faciliter le raccordement des feuilles 2 et 3 lors d'un changement de la bobine 9.

Le sous-ensemble aval 16 comporte divers rouleaux 27 28 et 29 d'axes horizontaux, qui guident les deux feuilles 2 et 3 de manière à les réunir. Ce sous-ensemble aval 16 comporte aussi un arbre-support horizontal 24, recevant une bobine 12 sur laquelle est réenroulé le complexe adhésif reconstitué et codé. L'arbre-support 24 est accouplé à un moteur électrique 25, qui est prévu pour entraîner cet arbre-support 24, donc la bobine 12, en rotation continue. Entre les deux derniers rouleaux 28 et 29, le sous-ensemble aval 16 comporte encore un détecteur 26 de la présence et du positionnement correct des fils posés.

Le module 15 de dépose des fils, intercalé entre le sous-ensemble amont 14 et le sous-ensemble aval 16, comprend lui-même :

- des rouleaux 21, 22 et 23 d'axes horizontaux, pour le guidage de la feuille-support adhésivée 2 ;
- un support amovible 30, du genre "cassette", pour les bobines de fil 10, le support 30 étant monté mobile verticalement (flèche F5), au moyen d'un vérin ;
- un sous-ensemble 31 d'accrochage initial et de traction des fils 5 ;
- et
- entre la "cassette" 30 et le sous-ensemble 31, au-dessus des rouleaux 22 et 23, un dispositif 32 de positionnement transversal des fils 5.

La cassette 30 est portée par un chariot 33, lui-même mobile en direction transversale.

Le sous-ensemble 31 comporte un vérin 34, orienté longitudinalement, dont la tige dirigée vers l'amont porte des organes 35 d'accrochage des extrémités des fils 5. Ce sous-ensemble 31 est lui-même déplaçable transversalement, au moyen d'un autre vérin 36.

Enfin, le dispositif 32 comprend un peigne 37, dont les différentes dents sont déplaçables transversalement. Un vérin 38 est prévu pour commander la montée et la descente du peigne 37.

Les figures 7 à 10 illustrent les phases successives de fonctionnement de la machine, au démarrage de celle-ci c'est-à-dire après l'introduction d'une nouvelle "cassette" 30 :

- Première phase (figure 7) :

5 La "cassette" 30 étant en position haute, les extrémités des fils 5, issus des différentes bobines 10, sont accrochées sur les organes 35, approchés de la "cassette" 30 par sortie de la tige du vérin 34. Le peigne 37 se trouve alors escamoté vers le haut.

- Deuxième phase (figure 8) :

10 Le vérin 34 est rétracté, en tirant alors en avant les fils 5, dont les portions déroulées sont maintenues au-dessus de la feuille-support 2, afin d'éviter d'être au contact avec la surface adhésive. A ce stade, les fils 5 restent équidistants.

- Troisième phase (figure 9) :

15 Le peigne 37 est abaissé, par actionnement du vérin 38. Les dents de ce peigne 37 s'intercalent alors entre les fils 5 et chaque dent pousse latéralement un fil, de manière à obtenir les positions et écartements souhaités de tous les fils 5.

- Quatrième phase (figure 10) :

20 La "cassette" 30 est abaissée, de telle sorte que les fils 5, précédemment positionnés, entrent en contact avec la face adhésivée de la feuille-support 2. La "cassette" 30 est alors réalignée avec la feuille-support 2, par déplacement transversal — voir aussi la figure 11 (flèche F6).

25 - Cinquième phase (non illustrée) :

On coupe les extrémités des fils 5, saisies précédemment par les organes 35, au moyen d'un dispositif automatique de coupe (non représenté).

- Sixième phase :

30 Le moteur 25 est mis en marche, de manière à entraîner en rotation l'arbre-support 24, donc à commencer à réenrouler le complexe adhésif codé sur la bobine 12 (flèche F4). Les deux feuilles 2 et 3 sont ainsi entraînées en avant, de façon synchronisée (flèches F2 et F3), la feuille-support adhésivée 2 entraînant avec elle les fils 5 déposés, en les déroulant de leurs bobines 10 respectives.

35

Au cours de ce processus, le détecteur 26 contrôle en permanence la présence et le positionnement correct des fils 5 posés, et il peut notamment commander l'arrêt de la machine en cas de "casse" d'un fil 5, ou de mauvaise lecture.

- 5 La figure 12 montre une variante de la machine précédemment décrite, les sous-ensembles et éléments correspondant à ceux déjà décrits y étant désignés par les repères.

- 10 Dans cette variante, entre le module 15 de dépose des fils 5 et le sous-ensemble aval 16 de relaminage et de réenroulement, il est encore prévu un module 39 intercalé, qui est conçu selon le même principe que le module 15 mais agencé pour la pose d'un seul fil 5, issu d'une unique bobine 40. En combinaison avec le détecteur 26, le module additionnel 39 permet, en cas de constatation de l'absence d'un fil, de poser un fil 5 de remplacement sur la feuille-support 2, dans la position exacte du fil manquant.

- 15 Comme il va de soi, l'invention ne se limite pas aux seuls modes d'exécution décrits ci-dessus, à titre d'exemples ; elle en embrasse, au contraire, toutes les variantes de réalisation et d'application, quels que soient notamment le nombre des fils, ou la nature de leur support, ou encore les détails constructifs des machines. Ainsi, il est possible d'incorporer au
- 20 marquage, selon le même procédé que les autres fils, au moins un fil non détectable, par exemple non magnétique, constituant un "leurre". Dans le même ordre d'idées, par référence à la variante de la figure 12, les modules additionnels intercalés peuvent être multipliés, pour permettre le remplacement de deux ou plusieurs fils cassés.

REVENDICATIONS

- 1 - Système de marquage magnétique, caractérisé en ce qu'il comprend, sur ou dans un support (2), en correspondance avec des positions
5 parallèles préétablies (4) séparées par un écartement constant (e) selon une trame préétablie, un ou des fils (5) à propriétés ferromagnétiques ultra-douces, ces fils parallèles étant présents ou absents dans chacune desdites positions (4) de manière à former, par l'ensemble des fils (5) présents ou absents, un code binaire détectable.
- 10 2 - Système de marquage magnétique, caractérisé en ce que le support est du type bidimensionnel et constitué par une feuille de matière adhésivée (2), qui fixe les fils (5) à propriétés ferromagnétiques ultra-douces dans leurs positions (4) préétablies.
- 15 3 - Système de marquage magnétique selon la revendication 2, caractérisé en ce que la feuille-support adhésivée (2) est recouverte, au moins dans son état initial, par une feuille protectrice (3), du genre papier siliconé, qui ainsi recouvre aussi les fils (5).
- 20 4 - Système de marquage magnétique selon la revendication 2 ou 3, caractérisé en ce que la feuille-support (2) est une feuille transparente.
- 5 - Système de marquage magnétique selon la revendication 1, caractérisé en ce que le support est de type tridimensionnel, auquel cas les fils (5) à propriétés ferromagnétiques sont noyés dans l'épaisseur de ce support, dans leurs positions (4) préétablies.
- 25 6 - Système de marquage magnétique selon l'une quelconque des revendications 1 à 5, caractérisé en ce que les fils (5) sont des filaments ferromagnétiques amorphes gainés de verre.
- 30 7 - Système de marquage magnétique selon la revendication 6, caractérisé en ce que l'âme métallique des filaments (5) possède un diamètre de l'ordre d'une dizaine à quelques dizaines de microns, l'épaisseur de la gaine de verre ne dépassant pas quelques microns, le diamètre total des filaments ne dépassant pas 50 microns.
- 35 8 - Système de marquage magnétique selon la revendication 6 ou 7, caractérisé en ce que les filaments (5) sont réalisés dans un alliage magnétique amorphe composé de cobalt ou de fer, de nickel, de bore, de silicium et de carbone.

9 - Système de marquage magnétique selon l'une quelconque des revendications 1 à 8, caractérisé en ce que les fils comprennent, outre les fils (5) définissant un code binaire, un premier fil (6) pour repérage du début de la zone de lecture.

- 5 10 - Système de marquage magnétique selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que dans la zone de lecture, l'espacement entre les positions possibles (4) de fils (5) est égal au minimum à 2 millimètres.

- 10 11 - Système de marquage magnétique selon l'une quelconque des revendications 1 à 10, caractérisé en ce qu'est incorporé au marquage (1) au moins un fil non détectable, par exemple non magnétique, constituant un "leurre".

- 15 12 - Procédé pour la fabrication d'un marquage magnétique, plus particulièrement d'un marquage (1) constitué par une feuille-support (2) en matière adhésivée, qui fixe les fils (5) à propriétés ferromagnétiques dans leurs positions préétablies (4), cette feuille support (2) étant à recouvrir par une feuille protectrice (3), selon la revendication 3, caractérisé en ce qu'il consiste à dérouler (F1) une bobine (9) de complexe adhésif vierge, constituée d'une
20 feuille support (2) en matière adhésivée et d'une feuille protectrice (3) recouvrant la face adhésivée, à effectuer une opération de délamination de ce complexe adhésif, consistant à séparer la feuille-support adhésivée (2) de la feuille protectrice (3), tout en faisant avancer (F2, F3) ces deux feuilles (2, 3), à déposer des fils (5) à propriétés ferromagnétiques ultra-douces sur la feuille-support adhésivée (2) dans le sens longitudinal de défilement (F2) de cette
25 feuille (2), en positionnant transversalement les fils (5) de manière précise en correspondance avec le code retenu pour le marquage (1), puis à effectuer une opération de relaminage, consistant à ramener la feuille protectrice (3) sur la feuille-support adhésivée (2) désormais garnie des fils (5), et enfin à réenrouler (F4,12) le complexe adhésif reconstitué et incorporant les fils (5).

- 30 13 - Procédé selon la revendication 12, caractérisé en ce que la bobine (12) finalement obtenue est soumise à des opérations d'impression et de découpe, pour l'obtention de supports adhésifs séparés, par exemple des étiquettes magnétiquement codées (1) avec des fils (5) incorporés.

- 35 14 - Machine destinée à la mise en œuvre du procédé selon la revendication 12 ou 13, pour la fabrication du marquage magnétique (1) constitué par une feuille-support (2) en matière adhésivée qui fixe les fils (5) à

propriétés ferromagnétiques dans leurs positions préétablies (4), cette feuille-support (2) étant recouverte d'une feuille protectrice (3), caractérisée en ce qu'elle comprend, en combinaison (26) et d'amont en aval :

- 5 - des moyens (14, 17) de support et de déroulage d'une bobine (9) de complexe adhésif vierge, constitué d'une feuille-support (2) en matière adhésivée et d'une feuille protectrice (3);
- 10 - des moyens (15) d'amenée et de dépose de fils (5) à propriétés ferromagnétiques ultra-douces sur la feuille adhésivée, incluant des moyens (37, 38) pour le positionnement transversal de ces fils (5) en correspondance avec le code retenu pour le marquage (1);
- des moyens (16) de relaminage, assurant la réunion de la feuille protectrice (3) et de la feuille-support (2) en matière adhésivée, garnie des fils (5); et
- 15 - des moyens (24, 25) d'entraînement et d'enroulement du complexe adhésif reconstitué et incorporant les fils (5).

15 - Machine selon la revendication 14, caractérisée en ce que les moyens (15) d'amenée et de dépose de fils (5) à propriétés magnétiques comprennent :

- 20 - un support (30) mobile verticalement, pour une pluralité de bobines (10) de fils (5) à propriétés ferromagnétiques;
- des moyens (31) pour l'accrochage initial et la traction des extrémités des fils (5) issus de ces bobines (10); et
- 25 - entre lesdites bobines (10) de fil (5) et ces moyens d'accrochage et de traction (31), un dispositif (32) de positionnement transversal des fils (5).

30 16 - Machine selon la revendication 15, caractérisée en ce que les moyens (31) pour l'accrochage initial et la traction des extrémités des fils (5) issus des bobines (10) comportent un vérin (34), orienté longitudinalement, dont la tige dirigée vers l'avant porte des organes (35) d'accrochage des extrémités des fils (5).

35 17 - Machine selon la revendication 15 ou 16, caractérisée en ce que le dispositif (32) de positionnement transversal des fils (5) comprend un peigne (37), dont les différentes dents sont déplaçables transversalement, un vérin (38) étant prévu pour commander la montée et la descente du peigne (37).

18 - Machine selon l'une quelconque des revendications 15 à 17, caractérisée en ce qu'elle est encore équipée, dans sa partie aval, de moyens de contrôle (26) de la présence et du positionnement correct des fils (5) posés, ces moyens (26) pouvant intervenir en "lisant" le code formé par les fils (5) .

- 5 19 - Machine selon la revendication 18, caractérisée en ce qu'elle comprend, intercalé entre les moyens (15) d'amenée et de dépose des fils (5) et les moyens (16) de relaminage, au moins un module additionnel (39) de pose d'un fil (5), permettant de pallier automatiquement à la "casse" d'un fil (5), constatée par les moyens (26) de contrôle de la présence et du positionnement
- 10 correct des fils (5).

FIG1

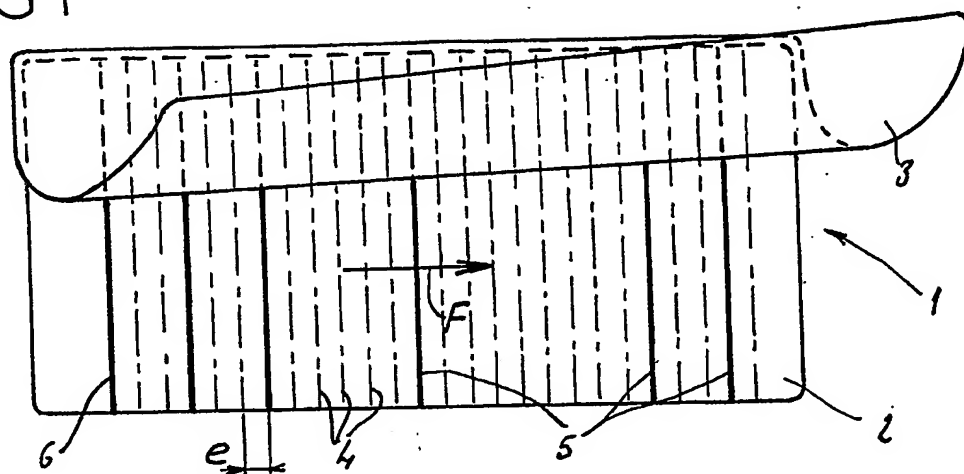
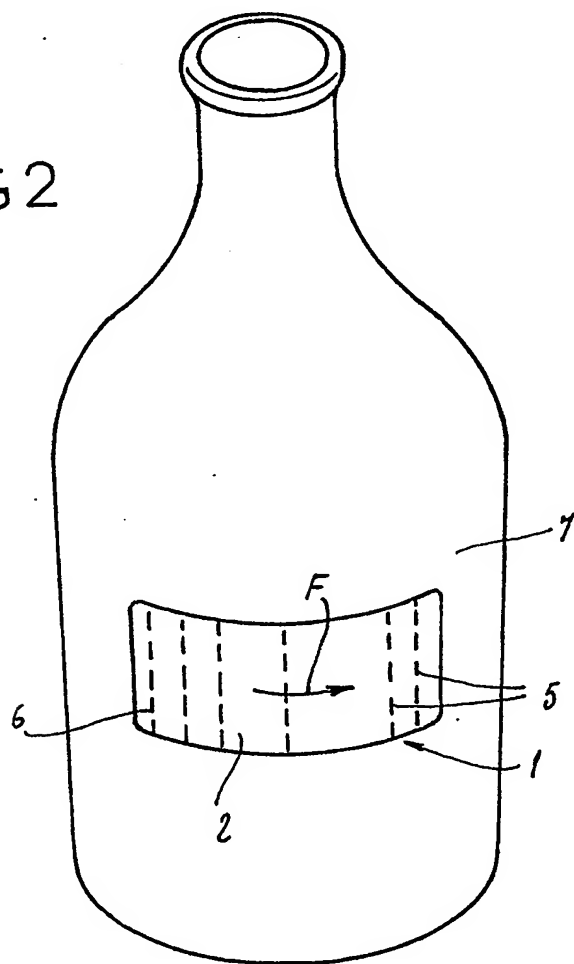
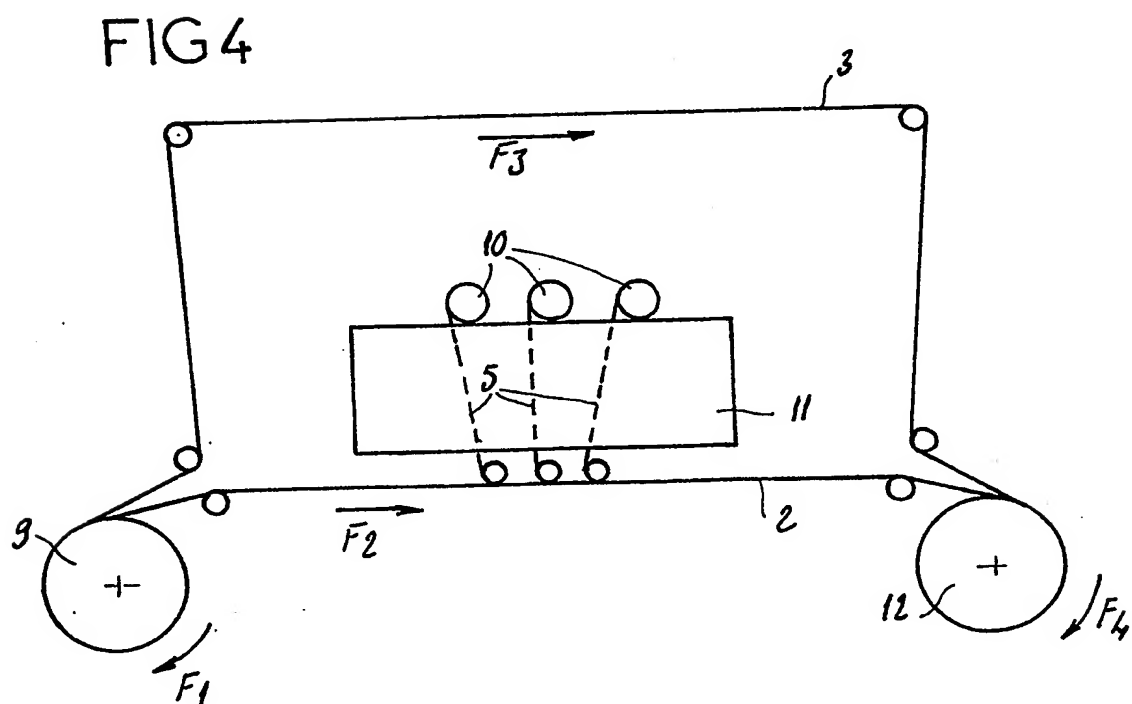
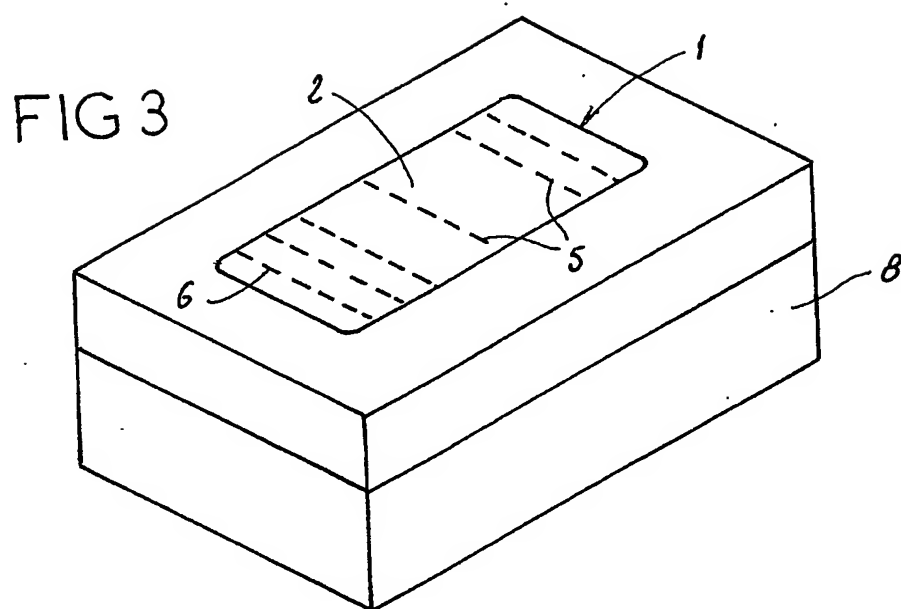


FIG2





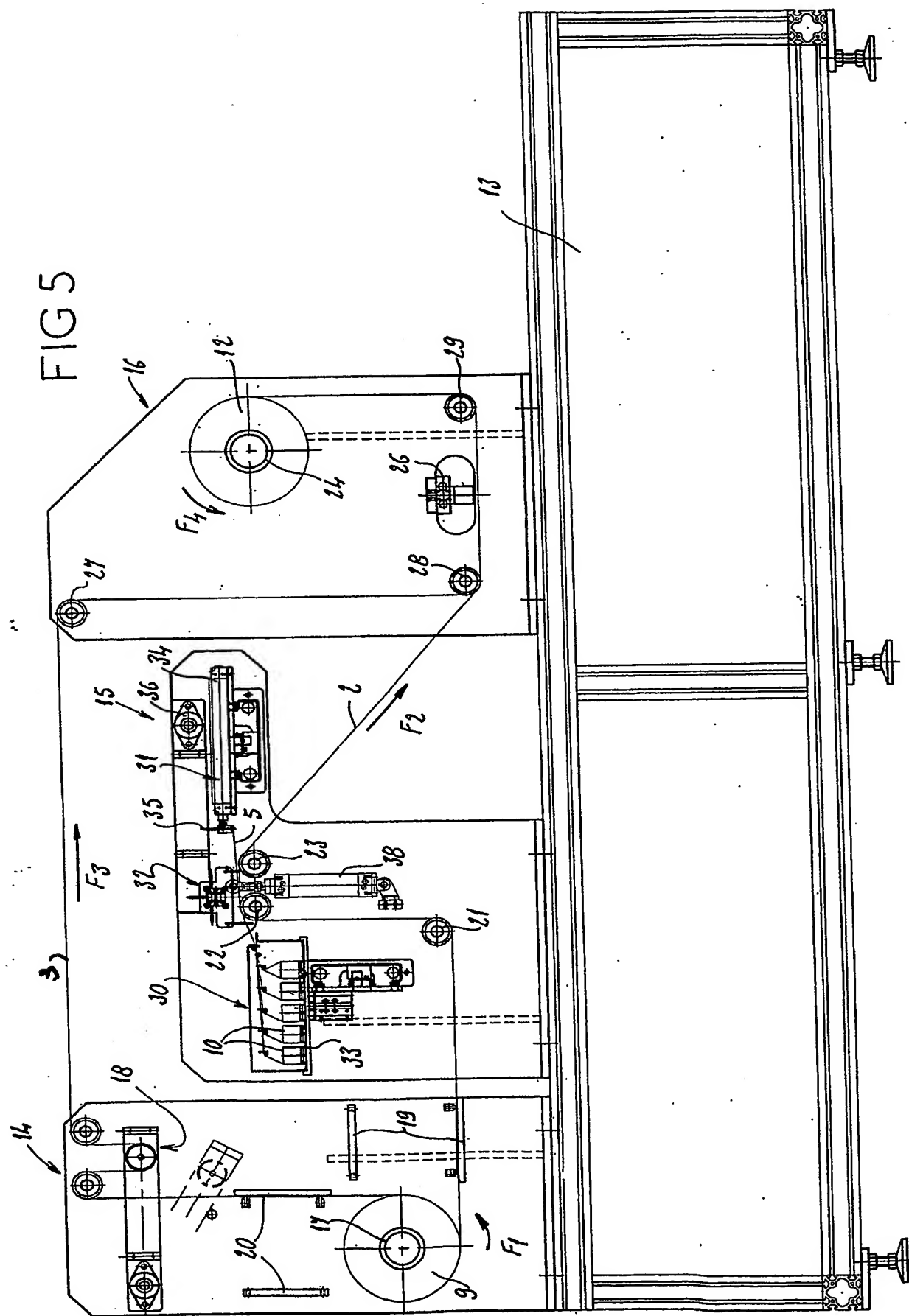
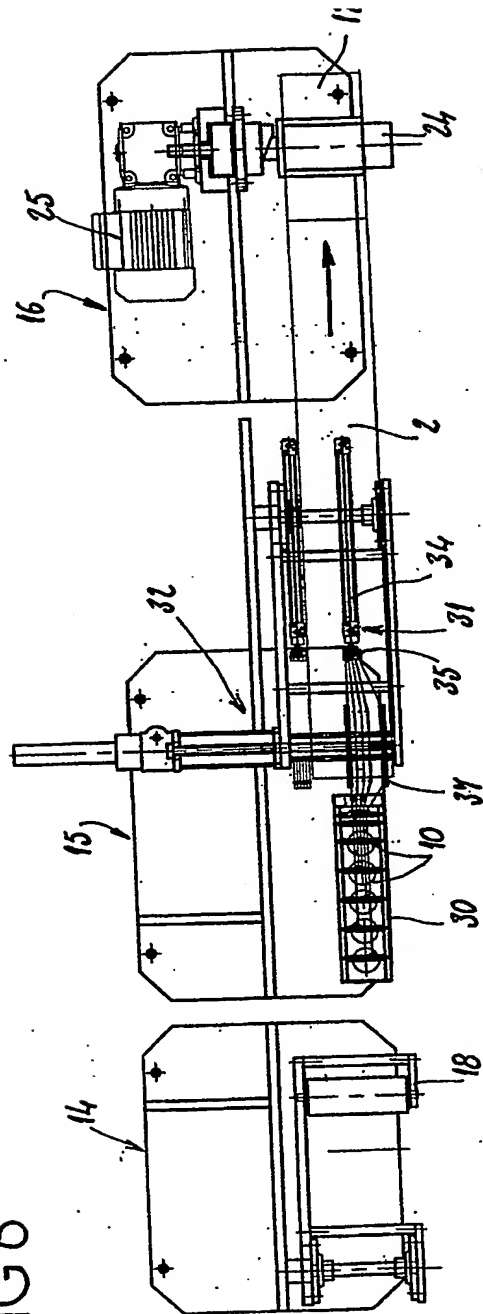


FIG 6



5/8

FIG 7

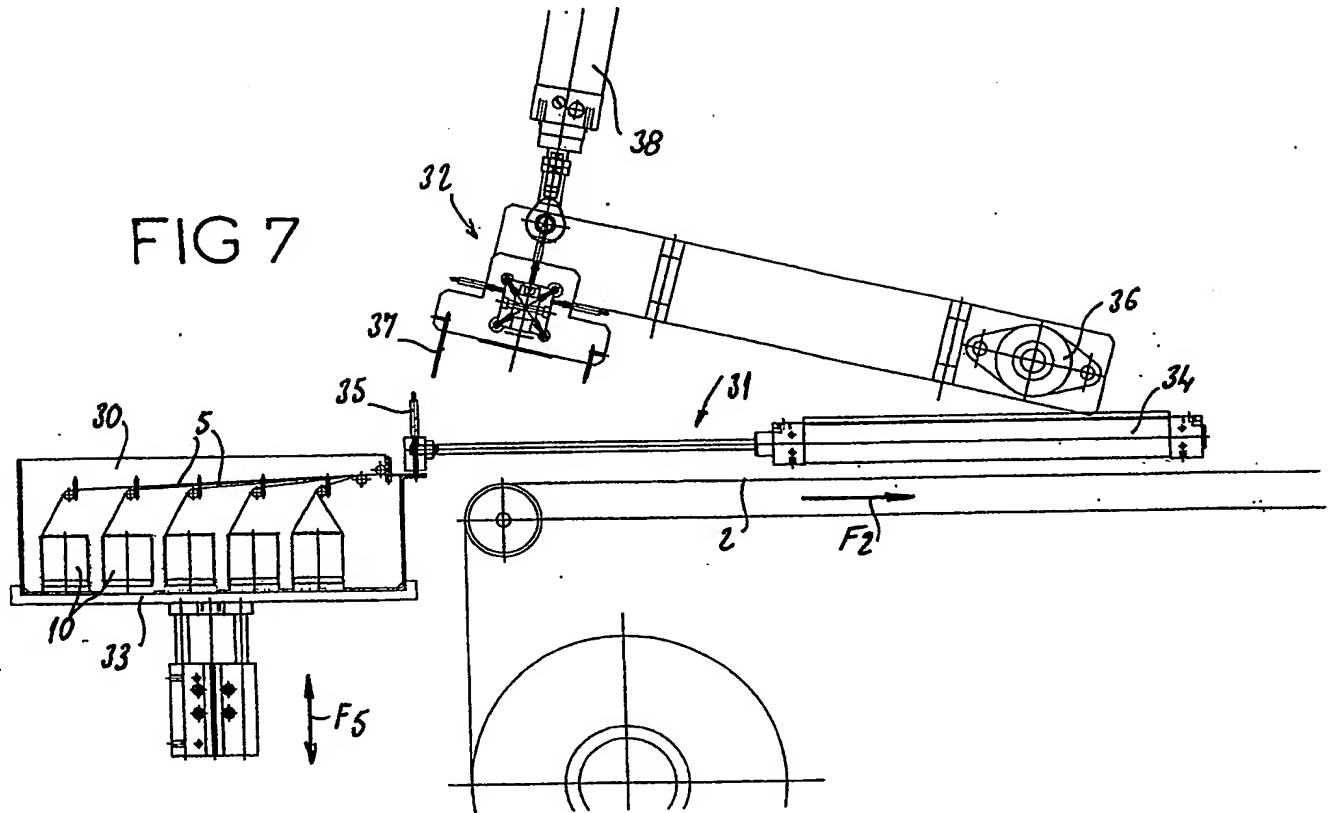
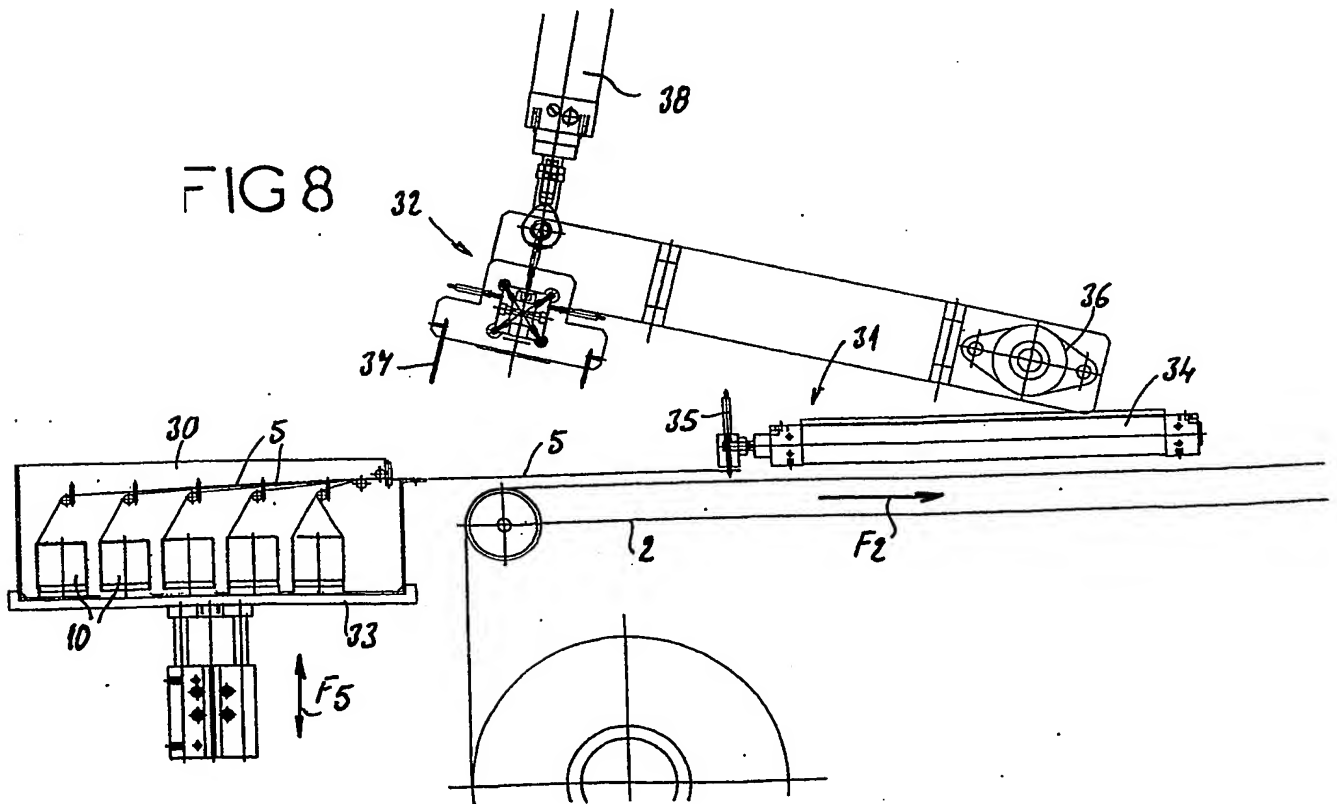


FIG 8



6/8

FIG 9

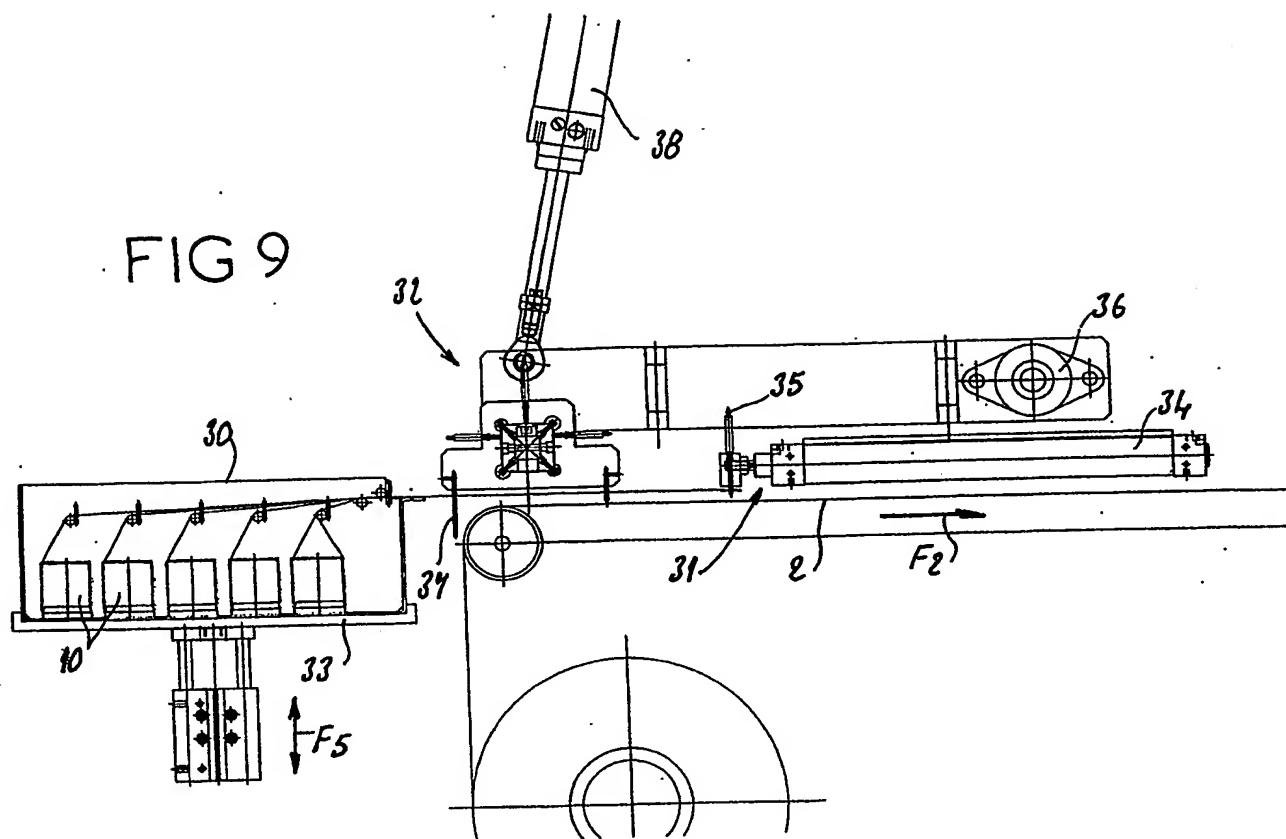


FIG 10

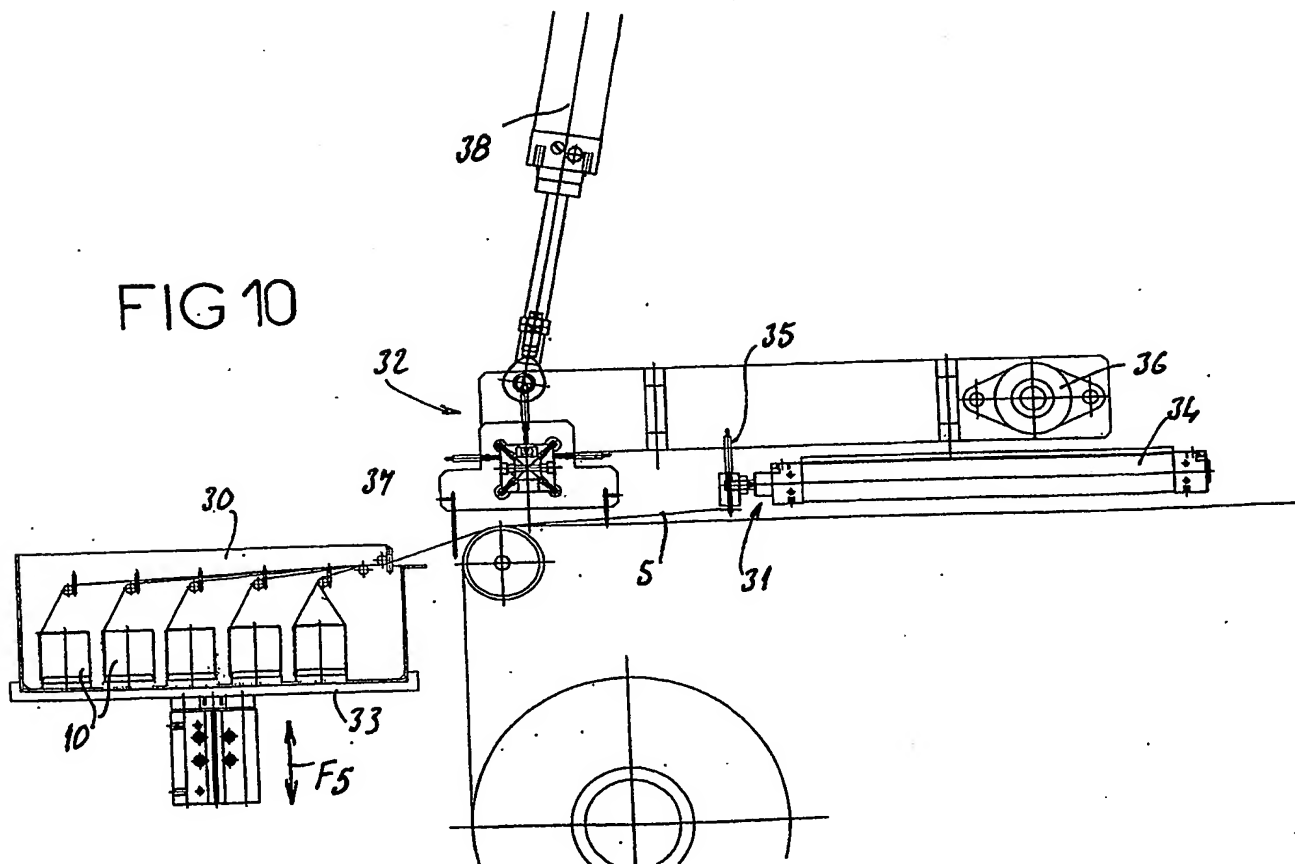
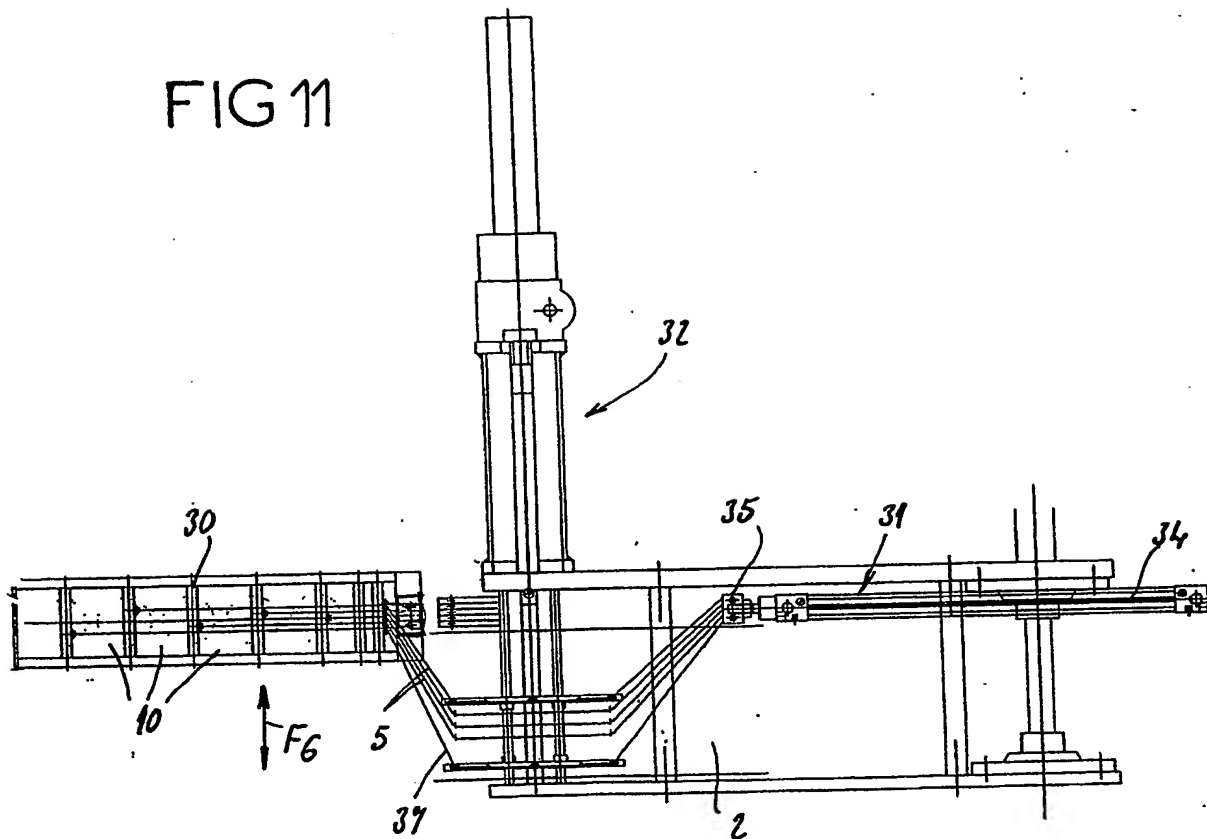
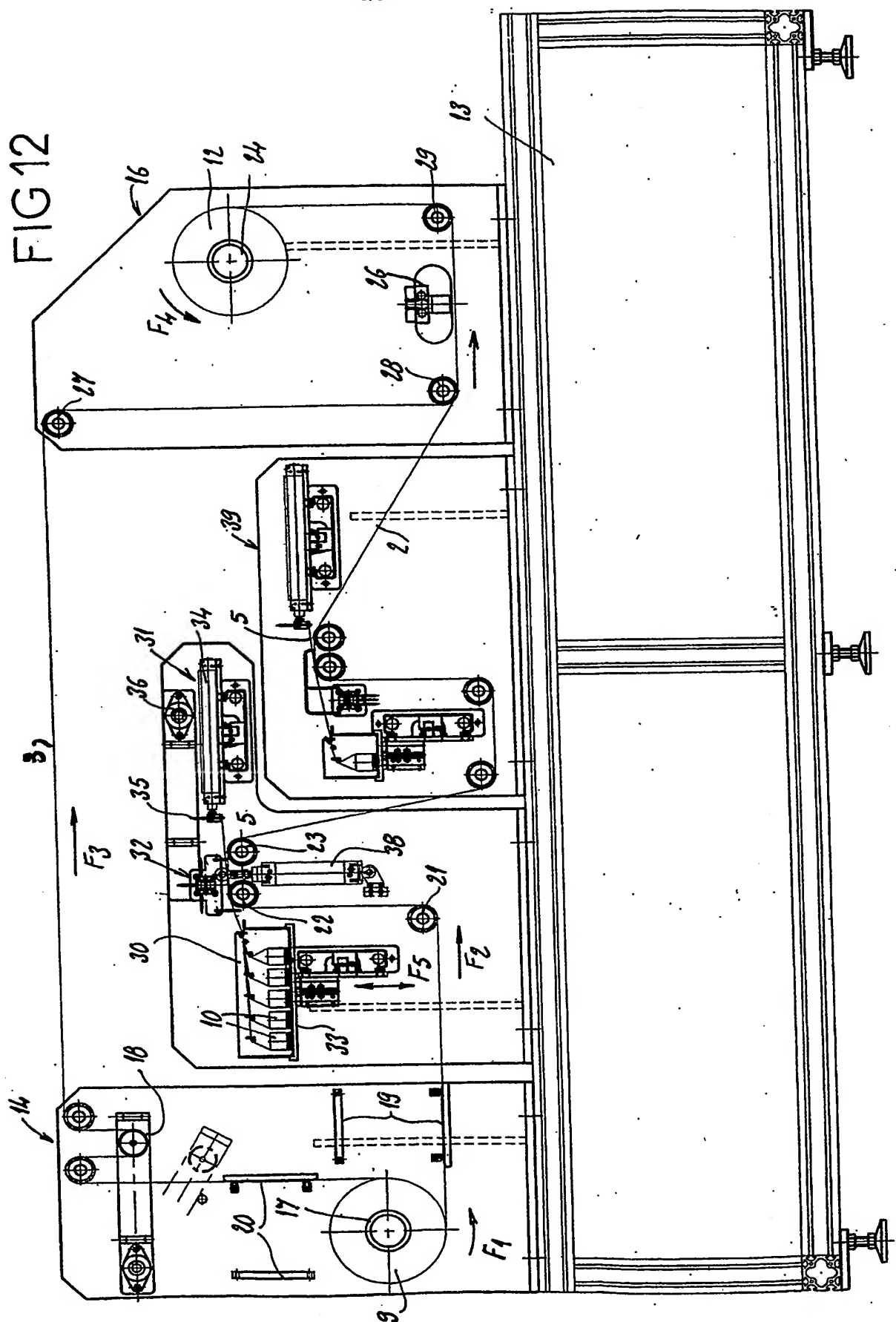


FIG 11





INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No

PCT/FR 03/01162

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 G06K19/06 G06K1/12

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 G06K D21H

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

PAJ, EPO-Internal, WPI Data, INSPEC, IBM-TDB

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1997, no. 03, 31 March 1997 (1997-03-31) & JP 08 305971 A (NHK SPRING CO LTD), 22 November 1996 (1996-11-22) abstract	1-3,7
A	EP 0 667 592 A (CANON KK) 16 August 1995 (1995-08-16) claims 1,2,8	1
A	US 4 242 789 A (FOX RICHARD J) 6 January 1981 (1981-01-06) claims 1-3,7	1
A	EP 0 492 407 A (GAO GES AUTOMATION ORG) 1 July 1992 (1992-07-01) claims 21,23,29	1
	--- -/-	

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

T later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention

X document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone

Y document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.

Z document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

7 August 2003

Date of mailing of the international search report

18/08/2003

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Herskovic, M

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Patent No.
PCT/FR 03/01162

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	WO 01 20568 A (ADVANCED CODING SYSTEMS LTD ;BROOK LEVINSON EDWARD (IL); MANOV VLA) 22 March 2001 (2001-03-22) the whole document ----	1
A	WO 01 29755 A (ADVANCED CODING SYSTEMS LTD ;BROOK LEVINSON EDWARD (IL); MANOV VLA) 26 April 2001 (2001-04-26) the whole document ----	1
A	WO 97 14126 A (SUPERIOR LABEL SYSTEMS INC) 17 April 1997 (1997-04-17) claims 1,3,5,17 ----	12,14
A	FR 2 760 682 A (ETIQSO) 18 September 1998 (1998-09-18) claim 3 ----	12,14
A	US 5 020 581 A (GUTIERREZ FELIPE) 4 June 1991 (1991-06-04) claim 1 -----	12,14

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International cation No

PCT/FR 03/01162

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
JP 08305971	A	22-11-1996	NONE	
EP 0667592	A	16-08-1995	FR 2715749 A1 FR 2715751 A1 EP 0667592 A1	04-08-1995 04-08-1995 16-08-1995
US 4242789	A	06-01-1981	NONE	
EP 0492407	A	01-07-1992	DE 4041267 A1 AT 120821 T BR 9105490 A CA 2058268 A1 DE 59105111 D1 EP 0492407 A1 FI 916070 A KR 221454 B1 NO 915022 A ,B, PL 292844 A1 SI 9111969 A ,B	25-06-1992 15-04-1995 01-09-1992 22-06-1992 11-05-1995 01-07-1992 22-06-1992 15-09-1999 22-06-1992 07-09-1992 30-09-1994
WO 0120568	A	22-03-2001	AU 7037100 A EP 1216465 A1 WO 0120568 A1 US 2003085809 A1 US 6441737 B1	17-04-2001 26-06-2002 22-03-2001 08-05-2003 27-08-2002
WO 0129755	A	26-04-2001	AT 241827 T AU 7943500 A DE 60003067 D1 EP 1226542 A1 WO 0129755 A1	15-06-2003 30-04-2001 03-07-2003 31-07-2002 26-04-2001
WO 9714126	A	17-04-1997	AU 710686 B2 AU 7382696 A CA 2171526 A1 WO 9714126 A1 US 6123796 A	30-09-1999 30-04-1997 14-04-1997 17-04-1997 26-09-2000
FR 2760682	A	18-09-1998	FR 2760682 A1 AU 6924498 A WO 9841391 A1	18-09-1998 12-10-1998 24-09-1998
US 5020581	A	04-06-1991	NONE	

A. CLASSEMENT DE L'OBJET DE LA DEMANDE
CIB 7 G06K19/06 G06K1/12

Selon la classification internationale des brevets (CIB) ou à la fois selon la classification nationale et la CIB

B. DOMAINES SUR LESQUELS LA RECHERCHE A PORTE

Documentation minimale consultée (système de classification suivi des symboles de classement)

CIB 7 G06K D21H

Documentation consultée autre que la documentation minimale dans la mesure où ces documents relèvent des domaines sur lesquels a porté la recherche

Base de données électronique consultée au cours de la recherche internationale (nom de la base de données, et si réalisable, termes de recherche utilisés)

PAJ, EPO-Internal, WPI Data, INSPEC, IBM-TDB

C. DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie *	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 1997, no. 03, 31 mars 1997 (1997-03-31) & JP 08 305971 A (NHK SPRING CO LTD), 22 novembre 1996 (1996-11-22) abrégé	1-3,7
A	EP 0 667 592 A (CANON KK) 16 août 1995 (1995-08-16) revendications 1,2,8	1
A	US 4 242 789 A (FOX RICHARD J) 6 janvier 1981 (1981-01-06) revendications 1-3,7	1
A	EP 0 492 407 A (GAO GES AUTOMATION ORG) 1 juillet 1992 (1992-07-01) revendications 21,23,29	1
-/-		

☒ Voir la suite du cadre C pour la fin de la liste des documents

☒ Les documents de familles de brevets sont indiqués en annexe

* Catégories spéciales de documents cités:

- *A* document définissant l'état général de la technique, non considéré comme particulièrement pertinent
- *E* document antérieur, mais publié à la date de dépôt international ou après cette date
- *L* document pouvant jeter un doute sur une revendication de priorité ou cité pour déterminer la date de publication d'une autre citation ou pour une raison spéciale (telle qu'indiquée)
- *O* document se référant à une divulgation orale, à un usage, à une exposition ou tous autres moyens
- *P* document publié avant la date de dépôt international, mais postérieurement à la date de priorité revendiquée

T document ultérieur publié après la date de dépôt international ou la date de priorité et n'appartenant pas à l'état de la technique pertinent, mais cité pour comprendre le principe ou la théorie constituant la base de l'invention

X document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme nouvelle ou comme impliquant une activité inventive par rapport au document considéré isolément

Y document particulièrement pertinent; l'invention revendiquée ne peut être considérée comme impliquant une activité inventive lorsque le document est associé à un ou plusieurs autres documents de même nature, cette combinaison étant évidente pour une personne du métier

& document qui fait partie de la même famille de brevets

Date à laquelle la recherche internationale a été effectivement achevée

7 août 2003

Date d'expédition du présent rapport de recherche internationale

18/08/2003

Nom et adresse postale de l'administration chargée de la recherche internationale
Office Européen des Brevets, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Fonctionnaire autorisé

Herskovic, M

C.(suite) DOCUMENTS CONSIDERES COMME PERTINENTS

Catégorie	Identification des documents cités, avec, le cas échéant, l'indication des passages pertinents	no. des revendications visées
A	WO 01 20568 A (ADVANCED CODING SYSTEMS LTD ;BROOK LEVINSON EDWARD (IL); MANOV VLA) 22 mars 2001 (2001-03-22) le document en entier ---	1
A	WO 01 29755 A (ADVANCED CODING SYSTEMS LTD ;BROOK LEVINSON EDWARD (IL); MANOV VLA) 26 avril 2001 (2001-04-26) le document en entier ---	1
A	WO 97 14126 A (SUPERIOR LABEL SYSTEMS INC) 17 avril 1997 (1997-04-17) revendications 1,3,5,17 ---	12,14
A	FR 2 760 682 A (ETIQSO) 18 septembre 1998 (1998-09-18) revendication 3 ---	12,14
A	US 5 020 581 A (GUTIERREZ FELIPE) 4 juin 1991 (1991-06-04) revendication 1 -----	12,14

RAPPORT DE RECHERCHE INTERNATIONALE

Demande Internationale No
PCT/FR 03/01162

Document brevet cité au rapport de recherche		Date de publication	Membre(s) de la famille de brevet(s)	Date de publication
JP 08305971	A	22-11-1996	AUCUN	
EP 0667592	A	16-08-1995	FR 2715749 A1 FR 2715751 A1 EP 0667592 A1	04-08-1995 04-08-1995 16-08-1995
US 4242789	A	06-01-1981	AUCUN	
EP 0492407	A	01-07-1992	DE 4041267 A1 AT 120821 T BR 9105490 A CA 2058268 A1 DE 59105111 D1 EP 0492407 A1 FI 916070 A KR 221454 B1 NO 915022 A ,B, PL 292844 A1 SI 9111969 A ,B	25-06-1992 15-04-1995 01-09-1992 22-06-1992 11-05-1995 01-07-1992 22-06-1992 15-09-1999 22-06-1992 07-09-1992 30-09-1994
WO 0120568	A	22-03-2001	AU 7037100 A EP 1216465 A1 WO 0120568 A1 US 2003085809 A1 US 6441737 B1	17-04-2001 26-06-2002 22-03-2001 08-05-2003 27-08-2002
WO 0129755	A	26-04-2001	AT 241827 T AU 7943500 A DE 60003067 D1 EP 1226542 A1 WO 0129755 A1	15-06-2003 30-04-2001 03-07-2003 31-07-2002 26-04-2001
WO 9714126	A	17-04-1997	AU 710686 B2 AU 7382696 A CA 2171526 A1 WO 9714126 A1 US 6123796 A	30-09-1999 30-04-1997 14-04-1997 17-04-1997 26-09-2000
FR 2760682	A	18-09-1998	FR 2760682 A1 AU 6924498 A WO 9841391 A1	18-09-1998 12-10-1998 24-09-1998
US 5020581	A	04-06-1991	AUCUN	